Instruções resumidas

POR

Estação de soldar ERSA

Índice

1. Introdução 3
1.1 Explicações dos símbolos 3

2. Colocação em funcionamento 4
2.1 Desempacotar a estação de soldar 4
2.2 Instalar a estação de soldar 4

3. Descrição do funcionamento 6
3.1 Manuseamento 6
3.2 Selecção do idioma 7
3.3 Ajustar a temperatura 8
3.4 Soldar 8

4. Os modos operativos da I-CON 9
4.1 O modo de trabalho 9
4.2 Modo de parâmetros 9
4.3 Modo de configuração 10
4.4 Contraste 11

5. Modificar os parâmetros 13

6. Tratamento de avarias 14
6.1 Avarias gerais 14
6.2 Mensagens de avaria 14

7. i-Tool 15
7.1 Substituir a cabeça de soldar quente 15
7.2 Substituir da cabeça de soldar arrefecida 16

8. Garantia 17

1. Introdução

O intuito destas instruções resumidas é o de servir de documentação de apoio de consulta rápida durante os trabalhos com a I-CON.

Estas instruções resumidas não substituem o manual de instruções incluído no CD do produto!

Assim sendo, deve ler o manual de instruções antes de operar o aparelho pela primeira vez. Dê especial atenção aos avisos de segurança mencionados no manual de instruções!

Guarde toda a documentação num local de livre e fácil acesso para o utilizador!

1.1 Explicações dos símbolos

Nestas instruções resumidas são utilizados os seguintes símbolos:

Com estes símbolos são assinalados pontos no texto que contêm: explicações, informações ou conselhos.

- Este símbolo assinala

- Actividades que terá de efectuar ou

- Instruções, cujo cumprimento é essencial.

2. Colocação em funcionamento

2.1 Desempacotar a estação de soldar

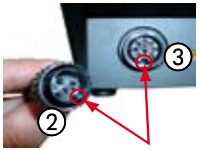
Com base na nota de encomenda verifique se o volume de fornecimento está completo. Se os componentes incluídos no volume de fornecimento estiverem danificados ou incompletos deverá contactar o seu fornecedor.

2.2 Instalar a estação de soldar

- Posicionar a estação de soldar num local seco e plano e colocar o suporte ao lado da estação de soldar.
- Antes de ligar a estação verifique se a tensão da rede coincide com o valor indicado na placa de características.
- Verificar o posicionamento correcto da cabeça de soldar.
- Desligar a estação de soldar no interruptor de rede.
- Humedecer a esponja de viscosidade com água descalcificada.

Instruções resumidas

- Ligar a ferramenta de soldar à estação ❶ Para tal, inserir o conector macho no conector fêmea e proceder à retenção do fecho. Pousar a ferramenta de soldar no suporte.



- Ter atenção ao posicionamento correcto do conector macho no conector fêmea. O pino ② no conector macho deve coincidir com a ranhura ③ no conector fêmea.

- Conectar o cabo de ligação da rede à estação de soldar e à tomada de rede ④.

- Ligar a estação de soldar ⑤.

Atenção! Perigo de queimaduras! As ferramentas de soldar conectadas são imediatamente aquecidas após a activação!

3. Descrição do funcionamento

3.1 Manuseamento

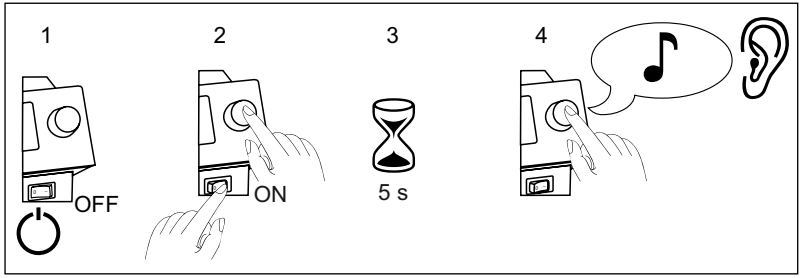
A activação/desactivação da estação de soldar é efectuada através do interruptor ① situado na parte frontal.Se a estação de soldar estiver ligada, o interruptor brilha a vermelho. O manuseamento da estação de soldar é efectuado através de um codificador rotativo ② com função de tecla (função de pressão). Este tem o nome i-OP.O i-OP permite seleccionar as funções desejadas e modificar valores. Neste contexto, as revoluções para a direita resultam em valores mais altos e as revoluções para a esquerda em valores mais baixos.

O i-OP dispõe ainda de uma função de tecla. Através desta função de tecla (premir) os parâmetros e valores seleccionados são confirmados, tornando-se efectivos para a estação. A apresentação dos vários passos e valores de medição é efectuada em texto simples num ecrã, o visor.

3.2 Selecção do idioma

Proceda do seguinte modo para seleccionar o idioma do seu país:

- Desligar a estação de soldar
- Premir e manter premido o i-OP
- Ligar novamente a estação de soldar
- Continuar a premir o i-OP até ouvir um sinal sonoro, e soltá-lo de seguida.



- Rodar o i-OP para seleccionar o registo [Change].
- Seleccionar o registo do menu [Language].
- Premir o i-OP.
- Rodar o i-OP para seleccionar o idioma do seu país.
- Premir o i-OP.
- Seleccionar o registo de menu [** END **] e premir de seguida o i-OP.

O idioma foi modificado.

3.3 Ajustar a temperatura

- Ajustar a temperatura da cabeça de soldar através de revoluções do i-OP.
- Premir i-OP para aceitar o ajuste.

3.4 Soldar

- Execute alguns trabalhos de soldadura de teste.

Se não estiver satisfeito com o resultado pode adaptar os parâmetros às suas necessidades. Consulte para tal as seguintes secções.

4. Os modos operativos da I-CON

4.1 O modo de trabalho

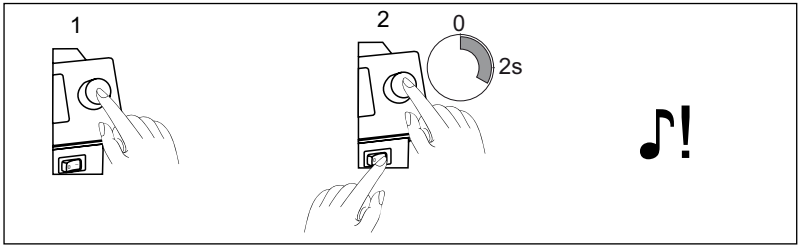
Após a activação da estação aparece durante cerca de 2 segundos o diálogo de activação. Este mostra a designação da estação ① e a versão do software ② da i-CON. De seguida a estação muda automaticamente para o modo de trabalho.

4.2 Modo de parâmetros

Premindo o i-OP (durante ca. 2 segundos ou brevemente duas vezes consecutivas) activa o modo de parâmetros da ferramenta de soldar activa.

4.3 Modo de configuração

Para aceder ao modo de configuração é necessário premir o i-OP durante cerca de 5 segundos durante a activação da I-CON.

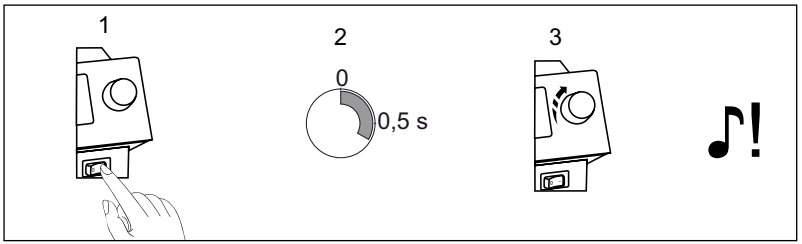


Através de revoluções e premindo o regulador nos respectivos registos de menu é possível configurar a estação ou restaurar as definições de fábrica.

4.4 Contraste

Proceda do seguinte modo para ajustar o contraste do display às respectivas condições locais de trabalho:

- Ligar a instalação e realizar de imediato um movimento de rotação com o i-OP. Isto activa o modo do contraste.



O dispositivo sonoro sinaliza através de um som de zumbido que o modo do contraste está activo.

- Ajustar o contraste desejado através de revoluções no i-OP.
- Premir o i-OP para confirmar o ajuste efectuado.

Vista geral sobre as funções i-CON

(1) apenas Chip tool, Power tool, Tech tool, Micro tool (2) todos, excepto i-Tool
(3) apenas i-Tool (4) apenas com i-set-Tool

5. Modificar os parâmetros

Proceda do seguinte modo para modificar o valor de um parâmetro:

- Premir o i-OP durante cerca de 2 seg. ou duas vezes seguidas para abrir o modo dos parâmetros para a ferramenta de soldar activa.
- Rodar o i-OP para seleccionar o parâmetro pretendido.
- Premir o i-OP para activar o cursor e voltar a premir o i-OP para desactivar o cursor.

Com o cursor activado o movimento de rotação no i-OP permite modificar o valor do parâmetro. Ao premir duas vezes o i-OP é possível aceder e sair directamente do modo dos parâmetros.

6. Tratamento de avarias

6.1 Avarias gerais

Se a estação de soldar não funcionar conforme as expectativas verifique, por favor, os seguintes pontos:

- Existe alguma tensão de rede? Ligar o cabo de rede correctamente ao aparelho e à tomada.
- O fusível tem algum defeito? O fusível encontra-se no lado traseiro do aparelho, no conector fêmea de ligação à rede.
- Note que um fusível danificado pode ser um indicador para avarias e defeitos mais abrangentes. Assim sendo, a simples substituição do fusível pode não ser suficiente.
- A ferramenta de soldar está correctamente ligada à unidade de alimentação?

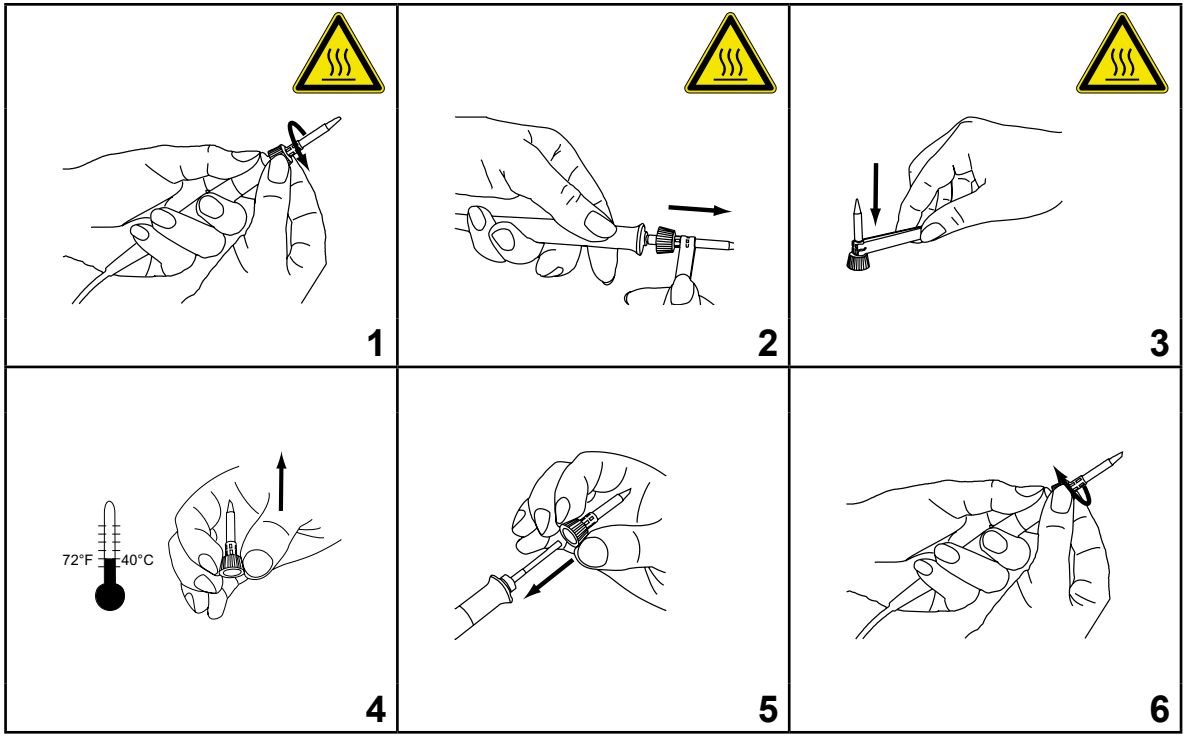
6.2 Mensagens de avaria

A I-CON realiza automaticamente diagnósticos de avaria. O resultado de um diagnóstico é apresentado na forma de um código de avaria: Neste contexto é indicado no display da estação de soldar o pictograma triangular ①. O código de avaria ② é indicado na forma de um número entre 2 e 99. Na linha inferior é adicionalmente indicado um texto de ajuda ❸.

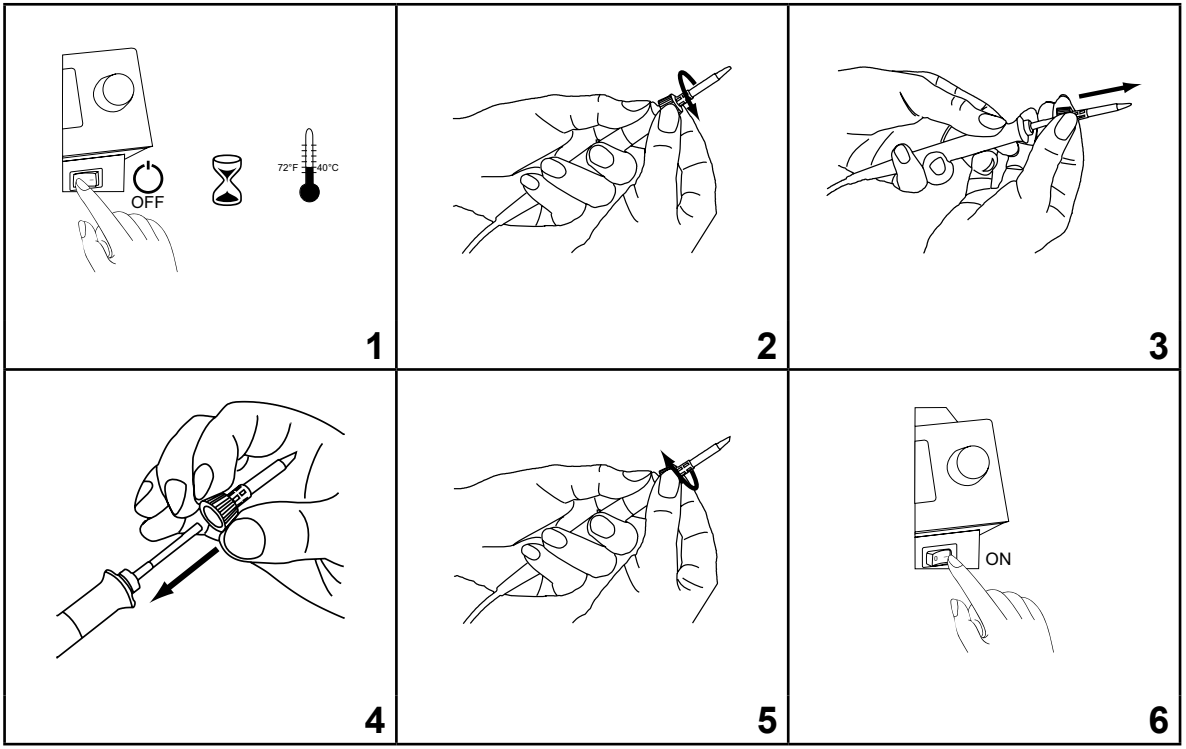
Os códigos de avaria podem ser consultados na tabela dos códigos de avaria, no manual de instruções. As mensagens de avaria têm que ser confirmadas com o i-OP. A ferramenta de soldar conectada só é novamente aquecida assim que a avaria tiver sido eliminada e confirmada.

7. i-Tool

7.1 Substituir a cabeça de soldar quente



7.2 Substituir da cabeça de soldar arrefecida



8. Garantia

© 01/2008, ERSA GmbH • 3BA00167 Rev. 3

As unidades de aquecimento e as cabeças de soldar ou de eliminação de costuras de solda são peças de desgaste e como tal não são abrangidas pela garantia. Defeitos de material, bem como, defeitos de construção devem ser apresentados juntamente com o talão de compra antes do reenvio da mercadoria (que tem que ser previamente autorizada) e no acto de reenvio da mercadoria.

A ERSA elaborou estas instruções minuciosamente. Contudo, não pode ser dada qualquer garantia relativamente ao conteúdo, integridade e qualidade das informações enumeradas nestas instruções. O conteúdo é processado e adaptado às características actuais.

Todos os dados e informações sobre produtos e processos publicados nestas instruções foram determinados por nós sob a utilização dos meios de apoio mais modernos. Estas informações não são obrigatórias e não retiram ao utilizador quaisquer obrigações de controlo antes da utilização do aparelho. Não nos responsabilizamos por violações de direitos de terceiros relativamente a aplicações e métodos sem confirmação expressa e prévia por escrito. Reservamo-nos o direito de efectuar alterações técnicas no âmbito de aperfeiçoamento do produto.

No âmbito das possibilidades legais é excluída a responsabilidade por danos imediatos, danos subsequentes ou danos de terceiros que resultem da aquisição deste produto.

Todos os direitos reservados. O presente manual não pode ser reproduzido, entregue a terceiros, nem traduzido para outro idioma (mesmo que parcialmente) sem autorização expressa da ERSA GmbH.